TECHNIKA GRAFICZNA

ORGAN POLSKIEGO TOW. GRAFICZNEGO W POZNANIU

ADMINISTRACJA ALEJE MARCINKOWSKIEGO 18

NUMER SZÓSTY POZNAŃ ROK 1929

Z dziejów drukarstwa na Pomorzu

Sprzeczają się między sobą uczeni, kto był pierwszym drukarzem w Polsce. Jedni utrzymują, że Kaspar Bawar około r. 1483, drudzy, że Günter Zainer z Rautlingen, który przybył w r. 1465, w kilka lat zaledwie po wynalezieniu sztuki drukarskiej, ze swoją wędrowną jeszcze drukarnią do Krakowa. Następnie zjawił się Fiol.

Kiedy Świętopełka Fiola, podejrzanego o rozszerzanie zasad husyckich, wtrącono do więzienia, uczniowie jego rozproszyli się po szerokim świecie, roznosząc sławę polskiego imienia. Władysław i Stanisław Polacy drukowali pod koniec XV wieku książki w Hiszpanji, zaś Adam Polak w Neapolu. Czy który z nich dotarł na Pomorze, z całą pewnością nie można twierdzić, chociaż są poszlaki.

Oficyny drukarskie na Pomorzu istniały znacznie wcześniej niż w Poznaniu. Oto pamiętne daty założenia drukarń na Pomorzu: 1512 — Malbork, 1539 — Gdańsk, 1542 — Królewiec, 1558 — Elbląg, 1568 — Toruń. W Poznaniu, jak wiadomo, pierwsza drukarnia powstała dopiero w r. 1573.

W drugiej połowie szesnastego wieku, który był „wiekiem złotym" dla ruchu wydawniczego w Polsce, w Królewcu więcej drukowano niż w Krakowie, gdzie zaczęła obowiązywać cenzura, narazie ze strony władzy biskupiej. — Sławny kaznodzieja i reformator Seklucjan (Jan Sieklucki) z Bydgoszczy drukował swe książki religijne w Królewcu. Pracował on także nad poprawieniem ortografji polskiej, chociaż sam po polsku pisał nieszczególnie. W Królewcu wychodził już w roku 1718 dziennik „Poczta Polska", kiedy w Warszawie („Kurjer Polski" Naumańskiego) dopiero rok 1729 uważają za datę utrwalenia się naszego dziennikarstwa.

Za panowania Stanisława Augusta na 33 drukarń istniejących w obrębie Rzeczypospolitej — przed pierwszym rozbiorem — tylko 6 było świeckich. Były niemi przeważnie drukarnie w Prusach Królewskich. Toruńską drukarnię „radziecką" przejął w r. 1789 Lambeck, Niemiec, mniemając, iż zrobi dobry interes z chwilą zajęcia Torunia przez Prusaków. Kiedy rachuby te zawiodły, bo Toruń nie został siedzibą władz, tylko Kwidzyń i częściowo Bydgoszcz, starał się dzierżawca drukarni Lambecka w Toruniu, niejaki Jan Adam Kimmel o koncesję w Bydgoszczy. — Zabiegi Kimmla w Berlinie o uzyskanie prawa na osiedlenie się w Bydgoszczy, trwały od roku 1800 do 1806. Rząd pruski nie chcąc stwarzać konkurencji „nadwornemu drukarzowi" Kanterowi w Kwidzynie, dał ostatecznie przywileje obu, to jest Kantorowi i Kimmlowi. Tymczasem Kimmel postarzał się, więc koncesję bydgoską odstąpił pasierbowi swojemu — Andrzejowi Gruenauerowi.

Sprytny Guenauer (po polsku mówiący Niemiec), rozpakowawszy swoje czcionki i prymitywną prasę w domu

szewca Ładyńskiego przy ulicy Poznańskiej 35, z chwilą ucieczki władz i wojsk pruskich z Bydgoszczy stał się zagorzałym Napoleończykiem i przyjacielem Polaków. (Nie był on gorszy od drukarzy—Niemców w Prusach Wschodnich, jak stary Czygan w Margrabowie, którzy podczas inwazji rosyjskiej w roku 1914 byli jednocześnie... Polakami i Moskalami). Oficynie Gruenauera w której składano i odbijano bydgoski „Dziennik Departamentowy", zawdzięczamy cenny druk historyczny, Konstytucję nowoutworzonego Księstwa Warszawskiego, wykonany na zamówienie podobno samego Napoleona. Od roku 1815 Gruenauer znowu jest Niemcem i drukuje „Amtsblatt" — po niemiecku i po polsku. Drukarnię powiększa, bierze w wieczystą dzierżawę za kilkadziesiąt talarów ziemie skasowanego klasztoru Klarysek, gdzie buduje gmachy, w których mieszczą się dziś zakłady graficzne „Bibljoteki Polskiej" — największej w Polsce. Wnuk Gruenauera, sławny drukarz Körner, wykonał w r. 1868 z okazji bydgoskiej wystawy rolniczo—przemysłowej druki na owe czasy oryginalne: plakaty 2-metrowe, zaproszenia w kilku kolorach i księgę pamiątkową „Der Netzedistrikt" z miedziorytami, za co otrzymał wielki złoty medal.

Polskich oficyn na Pomorzu aż do „wiosny ludów" nie było. Książki polskie drukowali Niemcy. Dopiero dzięki finansowej pomocy Ligi Polskiej założył w 1848 r. nauczyciel Juljan Prejs, wydawca popularnych kalendarzy „Sierp Polaczka", drukarnię „katolicką" w Toruniu. Odezwy „tymczasowego komitetu narodowego Prus Zachodnich" protestujące przeciw wcieleniu polskiego Pomorza do „Bundu" frankfurckiego — drukował odważny Niemiec — republikanin C. Sasse w Bydgoszczy. Inne odezwy, polskie i dwujęzyczne, bardziej ugodowe, wychodziły z drukarni Lohdego w Chełmnie. Są to także cenne pamiątki i „białe kruki".

Pierwszą drukarnię polską założył w r. 1850 ziemianin Gólkowski w Chełmnie. Po zniesieniu cenzury pierwsze pisemka i książki dla ludu drukował Gólkowski. W onym czasie w Chełmnie zjawił się nauczyciel z Bydgoszczy — Ignacy Danielowski, zdolny pisarz i mówca wiecowy. Ożeniwszy się z córką Gólkowskiego, po niejakim czasie objął kierownictwo drukarni, zdawszy — jak zawsze opowiadał z humorem — w Kwidzynie, przy butelce wina, egzamin na majstra drukarskiego. Dzieło „mistrzowskie" wykonał tymczasem za dobrą zapłatą „czeladnik" Niemiec. Wydawany przez Danielowskiego „Przyjaciel Ludu" w czasie gorączki powstaniowej 1863 roku mógł się poszczycić nieznaną na owe czasy nigdzie cyfrą 12 tysięcy abonentów, ale redaktor poszedł na dwa lata do fortecy Wisłoujścia, gdzie ułożył znaną pieśń „Wisło moja, Wisło stara". „Majster" od Przyjaciela Ludu, jak się Danielowski sam nazywał, wydawał później „Nadwiślanina". Pomagał mu dzielny „czeladnik" Józef Chociszewski.

Kalendarze Danielowskiego w czasie powstań narodowych drukowane były czerwoną farbą, aby przypomnieć czytelnikom krew przelaną... Najstarsze kalendarze polskie na Pomorzu pojawiły się w r. 1764. Wydawcą ich był Adam Szczepan Jagielski, rektor „akademji" chełmińskiej, a drukowali je zakonnicy.

Pierwszą polską drukarnię w Bydgoszczy założył w roku 1891 Stanisław Tomaszewski, obecnie właściciel Drukarni Mieszczańskiej w Krakowie. U niego wychodziła „Pochodnia", „Straż polska" i „Gazeta Bydgoska", lecz pisma te nie utrzymały się długo. Tomaszewski obok drukarni i redakcji miał przedstawicielstwo gorzelni koniaków... Jednocześnie nauczyciel ludowy Wiktor Kulerski założył w Grudziądzu przy Zbożowym Rynku małą drukareńkę (1894). Tutaj stała kolebka „Gazety Grudziądzkiej", która osięgnęła olbrzymi nakład. W Bydgoszczy nową drukarnię założył 1907 roku Jan Teska, redaktor z Gniezna, i z Gniezna dobrał sobie personel fachowy. — Z małych zaczątków, pod kierownictwem ś. p. Stanisława Jankego i później Franciszka Niemczyka, drukarnia „Dziennika Bydgoskiego" rozwinęła się do dość poważnych rozmiarów. Zmartwychwsta-

ła też niedawno „Gazeta Bydgoska“, która drukuje się w gmachu przerobionym ze starej drukarni na fabrykę tabaki, a po zlikwidowaniu tejże na nową drukarnię.

Los drukarzy polskich za czasów niemieckich był pożałowania godzień, ale też misja narodowa, jaką spełniali, zaskarbiła im wdzięczność i uznanie potomności. St. N.

Piękna książka

Rozwój drukarstwa w państwach zachodnich Europy budzi i u nas w Polsce chęć do twórczości artystycznej. Zaobserwować możemy — zwłaszcza w latach ostatnich — coraz więcej wytwornych i naprawdę pięknych produktów graficznych. Czas najwyższy, by książka polska, ubrana w szatę artystyczną, mogła znowu jak ongiś współzawodniczyć z dziełami zagranicznemi a nawet przewyższyć je pod każdym względem. Przy dobrej woli i chęci wszystko da się przeprowadzić, czego dowodem mnóstwo wzorowych eksponatów na Powszechnej Wystawie Krajowej. — Mimowoli przypomina nam się twórczość pierwszych drukarzy XV. i XVI. wieku i następujący po nich proces rozkładu, który rozsadził dawną jedność artysty i rzemieślnika, a z postępem i w miarę szerszego rozpowszechnienia książki spowodował jej upadek. Książka zatracała swe pierwsze dostojne cechy dzieła i przechodziła coraz częściej na służbę życia i użycia i walki człowieka o byt. Zmieniała się też i forma książki. Grube i ozdobne foljanty chudły, karłały i ubożały z wieku na wiek coraz wydatniej, aż porwane w epoce naszej przez rozpędowe koła i zęby nowoczesnych maszyn, zmielone zostały na owe nędzne papierowe otręby olbrzymiej na ilości produkcji wieku XIX. i XX. W ilościowej tej produkcji utonęła też ich dawna świetna jakość. Książka stała się tanim wprawdzie, ale zarazem bezbarwnym i lichym produktem masowym, który przeciętny czytelnik wyrzuca często bez szkody i żalu po przeczytaniu na śmietnik. Wprawdzie już w drugiej połowie „maszynowego“ wieku zbudziła się tęsknota człowieka nowożytnego za pięknem i idea „książki pięknej“, czyli książki, odróżniającej się od tej, którą wytwarza masowo i szablonowo pośpieszna maszyna.

Celem zachęcenia do twórczej pracy na tem polu wydano w ostatnich latach w języku polskim bardzo cenne rozprawy, jak np. broszurę p. t. „Piękno w książce“ Michała Arcta oraz dzieło Przecławа Smolika „O książce pięknej“. Z tej ostatniej przytaczamy tu kilka nadzwyczaj nas drukarzy interesujących szczegółów: „Z pojęciem „książka piękna“ łączymy zazwyczaj pewne, mniej lub więcej ściśle określone wymagania co do treści książki. Od „książki pięknej“ wymagamy nie tylko doskonałej typograficznej szaty i pięknej oprawy ale i treści, mającej mniej lub więcej bezpośredni związek z wiekuistem pięknem, więc z temi wartościami duchowemi, które nie mają bezpośredniego zastosowania praktycznego w naszem codziennem życiu i w walce o byt, ale budzą w naszej duszy uczucia bezinteresowne i identyczne z temi, jakich doznajemy wobec dzieła sztuki. „Książka piękna“ winna być dziełem sztuki, w którem piękna forma odpowiada pięknej treści. Ma ona do spełnienia swój własny cel, ten sam zresztą, które spełnia każde indywidualne dzieło sztuki, cel obcy względem praktyczności i daje też o wiele więcej możliwości drukarzowi i introligatorowi dla wykazania indywidualnego smaku, kultury, pomysłowości i pracy, niż wszelka książka użytkowa. Tutaj też w zdobnictwie „ksiażki pięknej“ wypowiedzieć się może i artysta - grafik, świadomy roli swej, równorzędnej z rolą drukarza i introligatora. — „Książka piękna“ powinna posiadać swój własny indywidualny charakter czyli styl. Stylowa będzie forma, która w każdym po-

szczególnym wypadku odpowie jak najlepiej, idealnie, treści książki. Forma ta tkwi już jako możliwość, jako idea w samej treści książki i oczekuje realizacji. Rzeczą talentu i inwencji drukarza, artysty-grafika i introligatora jest odgadnąć, wyczuć i zrealizować tę jedyną, odpowiadającą danej książki formę.

„Książka piękna" ma tylko wtedy prawo do swej nazwy, jeśli jest tworem żywym, powstałym pod znakiem rozwoju. Jej forma winna więc przezwyciężyć wszelkie dawne i zużyte formy i dążyć w każdej nowej epoce do nowych środków i sposobów wyrażania się. Jeśli żądamy dziś ogólnie od sztuki a w szczególności od poety, malarza, muzyka, architekta, wyczucia i wyrażania w dziale rytmu współczesnego życia, jeśli zaprzeczamy wartości artystycznej dziełom, które są tylko ślepem naśladownictwem i powtarzaniem form już dawno stworzonych i przeżytych, jeśli odrzucamy dziś nawet naturalizm w sztuce, o ile jest on tylko ślepem kopjowaniem form istniejących w przyrodzie, i niczem więcej, to czemużbyśmy nie mieli zastosować tych samych wymagań do „książki pięknej". Przed współczesnym twórcą „książki pięknej" staje więc zadanie poszukiwania w każdym wypadku nowych możliwości, odpowiadających jego własnemu poczuciu rytmu współczesnego życia. — Książka nie będzie istotnie piękną, nawet książka stylowo i bogato ilustrowana i ozdobiona i równie ozdobnie oprawiona, jeżeli użyty do druku książki papier nie będzie pierwszej jakości, o ile pismo nie będzie piękne i zarazem doskonale czytelne, o ile materjał, zużyty na oprawę, nie będzie piękny i trwały, a wykonanie tak druku, jak i oprawy nie będzie doskonałe. Papier, pismo, układ, druk, zdobnictwo i oprawa „książki pięknej" winny tworzyć zespół tak szczęśliwie dobrany i tak harmonijny, że nawet wtedy, gdy te poszczególne elementy, które tworzą książkę, nie są dziełem ręki ludzkiej, ale maszyny, to jednak całe dzieło osnute jest tą osobliwą, tą czarującą ciepłą atmosferą indywidualnej i celu świadomej woli twórczej. — Nie należy też, tworząc „książkę piękną" żałować czasu i trudu dla obmyślenia ogólnego planu książki, a przedewszystkiem układu. Kształt pisma, jego grubość i pełna krągłość lub smukłość i cienkość, szerokość lub wąskość kolumny, jej masywna zbitość lub pełna światła rozwiewność, zależna od tego, czy odstępy między wyrazami zmniejszymy lub zwiększymy, czy budujemy kolumnę z wierszy z interlinjami czy bez interlinij, czy pozostawiamy szeroki brzeg papieru wokoło kolumny, wszystko to są czynniki pierwszorzędnej wagi, którym nigdy zbyt wiele czasu i trudu nie można poświęcić.

Drukarz lub kierownik artystyczny drukarni, czy też artysta-grafik, któremu powierzono stworzenie planu i układu danej „książki pięknej", powinien przytem pamiętać, że to on trzyma w rękach własnych pałeczkę kapelmistrza w tej symfonji, jaką winna być „książka piękna". Jego inwencja, jego myśl i wybór decydują o dalszych częściach i szczegółach, o graficznej ozdobie, o oprawie i jej dekoracji, a więc o całości książki.

Wytyczne planowej nauki uczni

Że nie każdy młodzieniec opuściwszy szkoły może się podjąć nauki w zawodzie drukarskim nie potrzeba i tutaj powtarzać. Obok zdrowego organizmu, odpowiedniej silnej budowy i wzrostu, nie zniszczonego wzroku, koniecznem jest by kandydat posiadał jaknajwięcej wiedzy ogólnej a zwłaszcza nie gubił się w pisowni języka i znał jej zasady, dlatego niemożliwem jest przyjmowanie w naukę młodzieńców, którzy nie ukończyli przynajmniej całkowicie szkoły powszechnej lub szkoły wydziałowej wzgl. kilka klas gimnazjalnych. Przy przyjmowaniu ostatnich zalecić można stwierdzanie powodu opuszczania szkoły przed

jej ukończeniem, gdyż można przysporzyć sobie niejednokrotnie trudu i mozołu wykorzenienia nabytych złych nawyknień, będących nieraz powodem zmuszającym tych młodzieńców do opuszczenia szkół. Niechaj się nikt nie łudzi, że nieposiadający należytych zdolności jakoś się przepchnie. Raz go los jednak przyciśnie, oby potem nie żałował i nie powiększał szeregi bezrobotnych w zawodzie drukarskim i nie był na łasce i niełasce drugich. — Przyjmijmy jednak, że kandydat odpowiada wymaganiom naszego zawodu. Należy wtenczas już od pierwszych dni przyzwyczajać jego do regularnej i planowej pracy w zakładzie, największej punktualności, akuratności i sumienności. Jak wygląda to jednak u nas w praktyce? Uczniem w większości zakładów posługują się wszyscy prawie jako chłopcem do wszystkiego. Miast jemu wpoić jaknajwięcej zamiłowania i chęci do zawodu, który ma mu dać chleb i pożytek w życiu całem, zmusza się tegoż do sprawowania czynności które nic wspólnego z zawodem nie mają. Powiększa się przez to liczbę niezadowolonych i spacza się wogóle pojęcia o jego dalszym powołaniu. Należyte traktowanie już od dni pierwszych jakoteż oddanie uczni możliwie jednej osobie w pracowni, pod ogólną opieką odnosi skutek, który wart jest zachodów. Taki młodzieniec wdzięczny za pouczanie z szacunkiem odnosić się będzie do grona już wyuczonego, a oceniwszy wkrótce swe położenie odnosić się będzie i do kierownictwa zakładów z pewnem wyższem uznanie za wysiłki, co wyjdzie tylko na korzyść zainteresowanych. Gdzie to dotychczas zaniedbywano, należałoby ostatecznie naprawić, chociaż wysiłki późniejsze wpajania zasad należytych są trudne i wymagają poważnej i energicznej ręki kierowniczej. — Podawanie szczegółowych we wszystkich dziedzinach grafiki może nieomylnych programów nauki nie jest ani zadaniem artykulika ani też w praktyce możliwem. Postawieniu takim może szematom zaprzecza różnorodność i nieraz i specjalizacja w jakimś dziale grafiki. Odpowiednie kierownictwo znajdzie i w różnych zakładach możność wszechstronnego wykształcenia swych uczni.

Zastanowienia i koniecznej naprawy wymaga taktyka postępowania z młodzieńcem w czasie jego nauki. Skąd naprzykład wymagać zainteresowania i pilności w wykonywaniu prac od ucznia o ile po kilkakroć razy odrywa się jego od niej, czy to do załatwienia jakichś posyłek i wypomagania sobie w innym dziale zakładu. Pozostawiając natomiast uczniowi pewną samodzielność przy powierzonej pracy, wyrabiamy większe zainteresowanie i większy wysiłek okazywania swych zdolności. Przez stałe odrywanie ucznia od jego pracy można i najlepszego i zdolnego młodzieńca wykoleić na nieraz krnąbrnego i zmuszonego do kłamliwego tłomaczenia się łobuza, który choćby z własnej woli chciał się do pracy należycie zabrać, posiadać musi zato dużo wytrzymałości w znoszeniu szykan. Dokąd to doprowadzić może? Do samodzielnego pracowania należy ucznia przyzwyczaić od samego początku, jak i też w kontrolowaniu wykonanych prac. Czyni uczeń błędy, to okazać jemu w należyty sposób co jest dobre a co błędne na jego własnych pracach. Służąc przykładem należy uczniowi i podać do wiadomości doświadczenia w swej praktyce. Pobudzi to jego zainteresowanie i chęć do doskonalenia się. Błędnem jest też uczniowi powierzać jedynie jednostronne wprost mechaniczne prace. Wszechstronność powierzanych i wykonanych prac przyczyni się w dużej mierze do zmniejszenia się miernot w zawodzie naszym, a młodzieńcowi da pewność i możność podołania wymaganiom zawodu naszego. Przy zbliżaniu się końca jego nauki należy wszelkiemi siłami przygotować go do złożenia egzaminu, którego wyniki winny być mu wytycznemi na przyszłość. Pilne uczęszczanie do szkół dokształcających jakoteż czytanie podręczników i czasopism zawodowych muszą wykształcenie warsztatowe ucznia uzupełnić. Pracując usilnie nad wykształceniem należytem ucznia i udostępniając mu możliwie bezinteresownie wy-

chodzące wydawnictwa, czynimy wiele dla podniesienia naszego zawodu i przyszłości pokolenia nowego. W tej pracy winny zakłady jak i pracownicy, którzy mają powierzoną pieczę nad uczniami nie ustawać nad doskonaleniem sposobów i udostępniać swe spostrzeżenia na pożytek ogółu wszystkim czy to na zebraniach towarzystw naukowych jak i na łamach czasopism. St. Gen.

Czy drukarz ponosi winę przy większem zużyciu farby?

Rzeczą bardzo pożądaną byłoby, gdyby można przy obliczaniu przedwstępnem większej roboty drukarskiej obliczyć zapotrzebowanie farby drukarskiej, potrzebnej do jej wykonania tak dokładnie jak n. p. papier, lub gdyby istniał schemat, podług którego możnaby stwierdzić przypuszczalne jej zużycie. Jest to jednak niemożliwem, ponieważ zapotrzebowanie farby drukarskiej do wykonania kilkukolorowego druku zależnem jest od całego szeregu nieprzewidzianych, nieobliczalnych i od drukarza niezależnych czynników. Sumienny kalkulator, najdoświadczeńszy kierownik drukarni i najlepszy maszynista może bardzo łatwo popełnić błędy przy oszacowaniu ilości potrzebnej do danego druku farby.

Równobieżnie z wielkiemi nakładami masowemi, i powiększeniu formatu i z szybkobieżnemi maszynami wzrosło zużycie fabry drukarskiej. Dawniej nie wliczano przy obliczeniu prac drukarskich zużycia farby wogóle, albo wstawiano też bardzo małą kwotę w kalkulację, a to z tego powodu, że farba była wówczas wydajniejszą, uzyskiwano lepsze ceny, nakłady i formaty nie były wielkie: jednem słowem z użyciem farby zasadniczo się nie liczono. W ogólności nabywano wszelkie farby kolorowe w formie suchego proszku i ucierano podług zapotrzebowania na małym młynku do farb, wzgl. na kamieniu. Taka, we własnem przedsiębiorstwie utarta farba była bardzo wydajną, silną w kolorze i silnie barwiącą oraz posiadała znaczną konsystencję. Wiedziało się wtenczas dokładnie, co z farby takiej można było wydobyć, a z powodu konsystencji zagęszczonej można było też stwierdzić jej zużycie, ale jak już wspomnieliśmy wyżej, wstawiało się w kalkulację zużycie farby wogóle.

Przy papierze ustala wysokość nakładu dokładnie ilość potrzebnych arkuszy, do tego dolicza się pewną stawkę procentową, zazwyczaj 10 procent jako dodatek na przyrządzenie, odbitki próbne, makulaturę i nadwyżkę. Przy oszacowaniu farby możnaby również dla nieprzewidzianych trudności, jak odbitek na prasie ręcznej, bezproduktywnego zużycia farby w maszynie, przyrządzenia, odbitek próbnych i ustalenia tonu podobną stawkę procentualną wstawić do kalkulacji.

Jednak trudności nieobliczalności rozpoczynają się już przy wykonaniu pierwszych odbitek maszynowych. Ton barwny nie zgadza się z drukiem próbnym z prasy ręcznej: trzeba zmywać walce, mięszać nową farbę i wykonywać nowe odbitki maszynowe. Dajmy na to, że ton barwny się teraz zgadza, może się jednak przy druku dalszym, gdy temi samemi walcami była uprzednio drukowana farba inna, w tonie nieodpowiadającym, nowy ton tak zmienić, że walce muszą jeszcze raz zostać zmyte. W takim wypadku nastąpiło już zazwyczaj nieprzewidziane zużycie farby. Jeśli pracuje się jak n. p. w offsecie z walcami skórzanemi, a nie masowemi, będzie zużycie to, powodowane zeskrobaniem i myciem jeszcze większe.

Jako dalszy faktor nieobliczalności dochodzi papier. W najmniejszej ilości wy-

padków znajdzie przy większych nakładach magazynowy wzgl. standardowy rodzaj papieru, czyli prawie zawsze papier, drukarzowi bliżej nieznany. Zależnie od struktury powierzchni papieru, t. zn. od szorstkości i mniejszej lub większej wchłaniałości, wymagać będzie dany papier mniej lub więcej farby i wykazywać będzie taką lub inną jej wchłanialność. Czem więcej szorstkim i wchłanialnym będzie papier, tem większem będzie zużycie farby. Do tego dochodzi przy niektórych gatunkach tegoż jeszcze pylenie i rwanie się, co prowadzi do powtarzającego się mycia walców. Jak wiadomo, trzeba farbę do pewnych gatunków papieru odpowiednio nastawić. Istnieją również papiery, na których można tylko przy doprowadzaniu farby w większych ilościach osiągnąć dostateczne pokrycie. Przy wszystkich wyluszczonych wyżej przypadkach powstaje od niechcenia większe zużycie farby.

Wreszcie zdarzają się podczas przebiegu drukowania pewnemi farbami trudności, które powodują, że całe sumienne i mozolne oszacowanie ilości zużycia farby staje się problematycznem. Są to w głównej mierze wydajność, siła barwienia i zawartość pigmentu w danej farbie. Bez względu na najdokładniejsze obliczenie i oszacowanie ilości farby, zanotować trzeba będzie przy wydrukowaniu całego nakładu o wiele znaczniejsze jej zużycie, o ile farba będzie nieodpowiednią. W wypadkach takich zdarzało się nieraz i zdarza zawsze jeszcze, że maszynista zużyje jeszcze raz tyle farby, ile zostało wstawione w kalkulację. Zdarzyło się niedawno n. p. że przy wydrukowaniu plakatu w ilości 20 000 egzemplarzy, o całej pokrytej płaszczyźnie, z zastosowaniem nieco szorstkiego papieru zużyto jeszcze raz tyle żółcieni chromowej, ile było obliczone. W kalkulacji przedwstępnej liczono 20 kg. farby, a spotrzebowano faktycznie 42 kilo. Powodem tego nadzwyczajnego zjawiska było, że farba, która znalazła zastosowanie była silnie środkami wypełniającemi obciążona żółcień chromowa, która była mało wydajną i szorstki papier, który wymagał, celem pokrycia płaszczyzny, obfite zapotrzebowanie farby. Nadmiar zużycia nie miałby miejsca, gdyby zastosowano do pracy tej skoncentrowaną żółcień chromową lub silną lakę żółcieni chromowej.

Przy sposobności tej pragnę również zwrócić uwagę na pewną sprawę, która na to zasługuje. Istnieje wiele przedsiębiorstw drukarskich, które zakupują farbę w stanie gotowym do druku. Ma to zaoszczędzić pracę przygotowania farby, a wymaga się, aby takową dostarczano w konsystencji masłowatej i rozciągliwej. Rzeczy samej w sobie zarzucić nie można nic, jednak z tem zastrzeżeniem, że farba powinna być skoncentrowaną i wydajną. Jeśli się jednak przerabia farbę wypełnioną, w konsystencji maszynowej, do której drukarz już nic dodawać nie może, pozostaje przy drukarskich trudnościach technicznych większe zużycie, wobec którego każdy drukarz jest bezsilny. Zdarza się również nieraz, że przy przeróbce złego, szorstkiego papieru i farby, która niedostatecznie kryje, trzeba pełne płaszczyzny, chcąc uzyskać bezbłędne pokrycie, trzeba je dwukrotnie zadrukować, czego nie można było przewidzieć w kalkulacji. A powtarza się to nietylko przy zadrukowaniu płaszczyzn kolorowych, ale również i czarnych.

Dalsze nieoczekiwane zużycie farby powstaje również wtenczas, kiedy farba tworzy kożuchy. Farba zsuwa się na walcach i tworzy na nich warstwy nie układając się na nich gładko, a walce nie oddają dostatecznej ilości tejże na płytę. Niedomagania te stara się zazwyczaj usunąć maszynista przez dodanie więcej farby aby nadać tonowi więcej siły i głębokości, co związane jest również z większem zużyciem tejże. Zdarza się również przy druku litograficznym i offsetowym, że farba się rwie i że detale zanikają. Każde dodawanie tłuszczu i środków pomocniczych nie pomaga, bo i to ma swoje granice, nie chcąc zatracić głębokości tonu. W wypadku takim nie pozostaje inna droga wyjścia, jak zmycie wałków, przyrządzenie nowych płyt, umięszanie nowej farby i dalszy druk świeżą farbą. Ma i tu miejsce znacznie

większe zużycie farby, za które drukarza nie można robić odpowiedzialnym. Toż samo ma miejsce, gdy farba w druku litograficznym się zapycha lub przechodzi w wodę; w obu wypadkach trzeba będzie po pewnym czasie drukowania zmyć walki i dodawszy świeżej farby drukować dalej. Przy wydrukowaniu nakładu stwierdzi się nieprzewidziane, ale również i niezawinione większe zużycie farby. Z powyższego wynika, że przy wydrukowaniu większego nakładu powstać może cały szereg nieprzyjemnych trudności, które łatwo powodują znacznie większe zużycie farby, aniżeli przewidziano, i za które nikogo nie można zrobić odpowiedzialnym. Wynika z tego dalej, że zużycie farby drukarskiej nie można obliczyć podług pewnego ustalonego schematu ani formułki, i że unormowanie zużycia nie jest rzeczą łatwą. Prócz tego zdarzają się nietylko wyżej przytoczone trudności podczas wykonania druku, ale działa prócz tego jeszcze w zużyciu farby szereg innych czynników, ponieważ wykonanie każdego druku, jakoteż wysokość każdego nakładu są inne.

Przy nowych nakładach lub nowodrukach prac uprzednio już wykonanych jest pewny, ustalony punkt wyjęcia dla ustalenia zużycia farby możliwszy, gdy wykonamy sobie dla wszystkich robót, z których oczekiwać można, że wykonywać je będziemy jeszcze raz druk skalowy i zanotujemy datę, wysokość nakładu, oznaczenie i numer farby, dostawę farby, jej zużycie i wszelkie powstające podczas wydrukowania trudności. Notatki takie przedstawiają jednak wartość tylko wtenczas, kiedy nabędzie się do wykonania nowego nakładu daną farbę od tego samego dostawcy. Kupując bowiem farbę od firmy innej, zdarzyć się może, że podczas jej przeróbki odczuć się dadzą znów nieprzyjemne niespodzianki. Zapobiec można im przesyłając nowemu dostawcy przy zamówieniu próbkę substancyjną każdej farby potrzebowanej i dane, dotyczące siły barwienia, konsystencji, tonu i wydajności.

Jakim sposobem można się z góry zabezpieczyć, szczególnie przy wykonywaniu większych nakładów druku przed większem zużyciem farby, jak w kalkulacji obliczonem zostało? Możliwem jest to tylko wtenczas, gdy stosować się będzie dobre, wypróbowane i bogate w pigmenty farby, których zawsze trzeba mieć dostateczną ilość pod ręką, a których wydajność, siła barwienia i inne właściwości dodatnie czy ujemne są dokładnie znane. Prócz tego trzeba zużywać papier, z którym drukarz jest dokładnie obeznany.

Gdyby się przypadkowo zdarzyć miało, że okaże się konieczność pokrycia nadzwyczajnych tonów barw, wzgl. gatunków tychże, których nie posiada się na składzie, trzeba wybierać farby takie, których właściwości i skład chemiczny są ogólnie znane. Tak nie zaleca się przerabiać żółcieni chromowej, ale na jej miejscu lakę żółcieni chromowej lub lakę żółtą, zamiast zieleni jedwabistej lakę zieloną, przy barwach błękitnych unikać trzeba ultramaryny, stosując na jej miejscu lakę błękitną i błękit milori, przy barwach czerwonych nie zaleca się używać cynobru lub minji, przy pomarańczowych — oranżu chromowego. Farb ołowiowych i ziemnych najlepiej wcale nie stosować z powodu trudnej ich przeróbki, ale używać na ich miejscu zawsze laki barwne. Najważniejszą rzeczą przy zamówieniach farb jest ta, że nabywać się będzie dla przedsiębiorstwa tylko najlepsze i najbogatsze w pigmenty farby drukarskie i że przy kalkulacjach nie będzie się za nisko kalkulowało. Jeśli prócz tego będzie się notowało, jak wyżej powiedziano, przy każdym większym nakładzie dokładnie zużycie danych farb i będzie się stosowało ogólne zasady, to ograniczy się nieprzyjemne rozczarowania w większem zużyciu farb do minimum.

Tylko w rzadkich przypadkach będzie można drukarzowi przypisać winę. Trzeba bowiem zawsze pamiętać o tem, że na złym, małowartościowym papierze i przy zastosowaniu rozdłużonej, słabej w tonie, taniej farby drukarskiej nawet najlepszy maszynista nie wydobędzie nakładu równego kalkulacji przedwstępnej. Eler.

Uwagi dla druku zestawu maszynowego

Patrząc dziś na niezliczone szpalty materjału w nowocześniejszych zakładach, mających do dyspozycji maszyny do składania, podziwiać nam wypada twórczą pracę wynalazców tychże, gdyż przewrót dokonany przez nie, jest tak znaczny, iż trudno sobie wytłumaczyć choćby rozwój czasopism i innych wydawnictw bez tychże do rozmiaru dzisiejszego. Mówi nam jednak o tem ilość błyszczących szpalt, przechodzących przez ręce metrampaży, by potem w gotowych formach jako gazeta, dzieło itp. wędrować do sali maszyn. O ile w rachubę wchodzi druk maszynowego zestawu na maszynach rotacyjnych nie będzie on czynił żadnych trudności, gdyż po wytłoczeniu i odlewie skończył on swe zadanie. Inaczej jednakże z drukiem z zestawu tego w maszynach płaskich. Tutaj jest możliwem zauważyć i stwierdzić jego złe strony. Wszelkie nierówności odlewu poszczególnych wierszy dają się aż nazbyt we znaki. Kładzenie się wierszy maszynowych nie od rzeczy kładą maszyniści na karb właściwości zestawu maszynowego zwłaszcza jego gładkiej powierzchni wierszy, które dlatego jak zupełnie nowy zestaw ręczny wymagają szczególnego obchodzenia się przy druku. Kładzenie wierszy daje się najwięcej we znaki, gdy wiersze stoją równolegle do miejsca tłoku cylindra. Wszelkie nierówności w odlewie okażą się wówczas, i powodować będą znaczne przerwy w druku o ile nie będzie się kładło główny nacisk na wyrównanie długości szpalt już przy zaklinianiu formy, gdyż wiadomem musi każdemu być iż wiersze maszynowe nie są ściśle i regularnie równe, choćby nawet w kilkunastu wierszach. Są to właściwości metalu i jego gorączki. I za silne zaklinienie formy powoduje podnoszenie się zestawu, a co zatem, na skutek większego naporu cylindra, również kładzenie i starcie strony wiersza narażonego na większy tłok. Przy zaklinaniu form maszynowych wymaganem jest większe czucie ze strony pracownika, by zapobiec tym właśnie złym stronom dającym się przy druku we znaki. Przy kładzeniu się poszczególnych części wierszy okazało się, iż pomaga wiele kładzenie odcinków szorstkiego kartonu i to wysokości około cicera między temi wierszami u dolnego ich brzegu. Drugą natomiast a bardzo ważną rzeczą jest, by przyrząd cylindra przy druku form maszynowych był miękciejszy, by wstrząsy przy druku zredukować do minimum. Doświadczeńsi nawet podtrzymują, iż gumową nakładką jako środkiem ostatecznym uzyskali dobre skutki. Jak wszędzie tak i w omawianej kwestji zastosowuje się środki gwałtowne przez mniej dbałych pracowników, a jest to zmaczanie zestawu maszynowego ługiem, przyczem jednak ucierpieć może fundament maszyny płaskiej, o ile nie został dostatecznie zwilżony, na co należy specjalną kłaść uwagę. Gdy cała forma drukowa posiada właściwość ustawiania wierszy równolegle do tłoku cylindra a pozatem jeszcze linje łamowe, uwaga pracownika przy zaklinianiu winna być jeszcze większa, gdyż wymaganem jest tutaj zrewidowanie równości wszystkich szpalt by zapobiec prężeniu i podnoszeniu się linji. Przy podnoszeniu się linji pomocnym jest także przyłożenie u nóżki ich wyżej wspomnianych wąskich kartoników. Na utrapienie i sztegi formatowe ulegają chorobliwej manji unoszenia się. Kartonik ułożony między zestaw a sztegi już zaraz przy zaklinianiu nie będzie dawał potrzeby i tutaj ponownego otwierania i zamykania formy. Przyrządzenie formy w najakuratniejszy sposób przyczyni się do większej pewności w druku, a co zatem idzie zadowolenia w pracy.

—yk.

Czy jesteś już Członkiem Polsk. Towarzystwa Graficznego w Poznaniu?

Style światowe i historja sztuki

Niniejszą pracą rozpoczynamy szereg artykułów o stylach światowych oraz historji sztuki, do której przystosowała się w każdym okresie czasu nietylko architektura, rzeźba lub malarstwo, lecz także i grafika. Tak np. widzimy minjatury, inicjały i inne ozdoby rękopisów X. i XI. wieku ujęte w ówczesnym stylu romańskim. Inkunabuły drukowane pismem gotyckiem, ozdabiano charakterystycznemi ornamentami stylu gotyckiego. To samo zaobserwować możemy w dziełach doby renesansowej, gdzie piękny ornament ściśle przystosowany bywał do klasycznego medjawelu i innych pism łacińskich. Drukarz dzisiejszy, idący z postępem czasu i chcący zrozumieć właściwą istotę sztuki, winien zapoznać się nietylko z nowym kierunkiem zdobnictwa w grafice, lecz wtajemniczyć się także w zasady artyzmu wieków minionych. Ułatwi to w głównej mierze nauka o stylach.

Słowo styl wywodzi się od greckiego wyrazu stylus i oznacza narzędzie z miedzi lub stali do wyciskania liter. Jednakże inne znaczenie ma słowo to w sztuce. Znajomość stylów pozwala stwierdzić wiek i okres wykonania przedmiotów, budowli i dzieł wszelkiego rodzaju. Każda rzecz ma swój styl. Mówimy n. p. o stylu Słowackim, Miczkiewiczowskim i innych. W sztuce styl wyłania się pod wpływem ustalenia lub przemiany kierunku artystycznego. Nadaje więc na pewien okres czasu podstawy i warunki do jednolitej twórczości artystycznej.

To, co w sztuce nazywamy stylem, pierwsi wytworzyli Egipcjanie. Aby zrozumieć jaką drogą i na jakich motywach kształtowała się sztuka wogóle, musimy poznać jej pierwowzór, t. j. charakterystyczne ozdoby ludów dzikich, tych dzieci współczesnych cywilizowanych narodów.

Ludy dzikie trudnią się myśliwstwem, rybołówstwem, pasterstwem. Pracę, zabawę i modły spełniają na wolnem powietrzu, nie odczuwają więc potrzeby zdobienia swych siedzib, w których chronią się tylko od niepogody i dzikich zwierząt. Zdobią natomiast naczynia, sprzęty, broń, i wogóle przedmioty praktycznego użytku, sposobem snycerskim, w wąskich lub szerokich pasach. Najczęstszemi motywami są: punkty, koła, linje i szpirale, przy pomocy których



Ozdoby egipskie

starają się naśladować fale wód, kontury gór, siecie i plecionki. Motywy ludzkie, zwierzęce, roślinne stosują rzadko i to nie jako części składowe, lecz jako ornamenty samoistne o wykonaniu niezdarnem, banalnem i nieforemnem.

Ozdoby stylowe zasadniczo różnią się okresami, których było trzy: przedchrześcijański, chrześcijański i machometański.

OKRES PRZEDCHRZEŚCIJAŃSKI

1. Styl egipski.

Sztuka egipska, zawdzięczając pomyślnym warunkom, wyłania się już w czasach przedhistorycznych, legendowych. Użyźniające, coroczne wylewy wspaniałej rzeki Nilu, płynącej środkiem Egiptu, zmuszały Egipcjan już na 5000 lat przed Chrystusem do budowy olbrzymich tam, szluz, kopania kanałów, jezior itd. Niepomierna zaś część dla bogów i umarłych, oraz wiara w pozagrobowe, powtórne życie pod postacią cieni, skłaniały Egipcjan do budowy

wspaniałych świątyń i grobowców, w których otaczano nieboszczyków możliwym naówczas przepychem i wygodami. Olbrzymiemi pomnikami tego rodzaju są istniejące do dziś piramidy, z pośród których piramida Faraona Cheopsa (227 m szerokości i 137 m wysokości) istniała już przed 5 000 lat. Najwspanialsze świątynie powstały między 1800 a 700 rokiem przed Chrystusem. Świątynie te Egipcjanie otaczali sfinksami, obeliskami, wewnątrz zaś zdobili symbolicznemi ornamentami. — Ściany grobowców początkowo ozdabiali malowidłami, naśladującemi dywany haftowane, oraz obrazami, później zaś „hieroglifami", to jest napisami, sławiącymi czyny nieboszczyków za życia. Obrazy malowane na ścianach okrążali szlakami, które do złudzenia naśladowały ramy. Motywów dla tych dekoracyj szukali przeważnie w świecie roślinnym, stylizowano więc kwiat lotosu, irys, papirus, gałązki palmowe itd. Malowidła odznaczały się poważną symetrją i zręcznym podziałem. Sztuka egipska posiadała charakter głęboko poważny, symboliczny i religijny; posługiwała się kolorami prostymi, mało jaskrawymi: czerwonym, niebieskim, żółtym, czarnym, białym, zielonym. Sztuka ta wywarła ogromny wpływ na sztukę grecką, wschodnią i sąsiadów wogóle, nie biorąc od nich nic prawie zupełnie, gdyż rozwijała się jakby na bezbrzeżnym oceanie barbarzyństwa, z którego nic zaczerpnąć nie mogła. Po zdobyciu Egiptu przez Saracenów (640 roku przed Chrystusem) sztuka ta wyrugowaną została przez sztukę Islamu. Ciąg dalszy nast.

O zwilżaniu matryc dla odlewu mechanicznego

Przy obecnem używaniu gotowych matryc do kalandru wykonywanych masowo w specjalnych przedsiębiorstwach, a które w handlu są materjałem zbyt twardym, mało się naddającym przy kalandrowaniu i niszczących silnie pismo, zapobiega się temu nawilżaniem ich. Od czasu zastosowania, w powiększających się i goniących za technicznem ulepszeniem zakładach, mechanicznych aparatów odlewniczych napotyka stereotyper nieświadomie nieraz na trudności w nawilżaniu. Przy ręcznym odlewie płyt rotacyjnych używano z zadowalającym wynikiem matryc grubości 0,5 do 0,6 m/m grubości, które swą wilgoć nabierały ułożone w wilgotnym miejscu najlepiej w sklepie. Od biedy wypomagano sobie nawilżaniem krótko przed kalandrowaniem gąbką i innemi sposobami. Dziś przy zastosowaniu aparatów, przy których matryca od odlewu zostaje mechanicznie i to niezbyt łagodnie odrywaną, potrzebną jest grubość 1 m/m najmniej, a pozatem wymagany musi być pewien stopień wytrzymałości. By móc należycie i z powodzeniem pracować potrzebną jest należyte obchodzenie się z matrycami temi i wykorzystanie ich właściwości. Matryce te potrzebują równomiernego a jednak nie za wielkiego nawilżania. Jako niezawodzący i pewien sposób podaje się nawilżanie zapomocą mokrej makulatury. W tym celu zwraca się zawsze 2 matryce stroną jej obrazka ku sobie, przeciąga arkusz zwykłej makulatury przez wodę i pozwala się jej ściec, układa ten arkusz na matryce, dalej następne 2 matryce itd. Makulatura winna 2 do 3 cm. ponad brzegi matryc wystawać. W ten sosób nawilża się matryce codziennie wieczorem w ilości potrzebnej w dniu następnym.

Czas wilżenia winien być najmniej 6 godzin a nie trwać dłużej jak 24 godziny, gdyż matryce te są pozbawione ich właściwości. W ten sposób przygotowaną ilość matryc zaleca się ścisnąć aż do czasu użytkowania ich w prasie wzgl. przyciężyć odlewami ołowiu i ciężarami. Najlepiej nadają się płyty grubości możliwej do odlania w płaskich aparatach odlewniczych. Tym sposobem nawilżone matryce nie wymagają już jakiegokolwiek dodatkowego wzgl. intensyw-

niejszego wypomagania sobie gąbką lub tp., gdyż arkusz makulatury maczany w wodzie posiada dostateczną ilość wilgoci na 2 matryce 1 m/m grubości, a nawilża ją wszędzie równomiernie. Przy skalandrowaniu należy pozatem urządzić sobie z filcami w ten sposób, iż strony kompresowe nakłada się świeżemi filcami, natomiast strony ogłoszeniowe i posiadające wiele światła z już poprzednio użytemi. Tym sposobem uzyska się stale równo głęboko tłoczone matryce, które nie będą się w mechanicznych aparatach odlewniczych rwały, przez co zyska się na czasie a zaoszczędzi utrucia i irytacji szukania winnych. raf.

Z praktyki dla praktyki

STEREOTYPOWANIE DREWNIANEGO PISMA

sprawia nieraz i doświadczeńszemu pracownikowi trudności. Napotyka się w większości wypadków na to, iż mimo długiego nieraz schnięcia matrycy na czcionce, ta jednakowoż pozostaje na niej częściowo wisieć i trudno pozostanie czystą. Wypomaga sobie sprytniejszy talkunowaniem, ale i tym sposobem trudno czystą matrycę uzyskać, zwłaszcza gdy w formie sterotypowanej zachodzi obok czcionek drewnianych i układ z metalu. Wypróbowanym i nietrudnem środkiem jest s t a n i o l. Na dokładnie oczyszczoną czcionkę drewnianą nakłada się arkusik staniolu i wbija się razem w matrycę. Staniol posiada tę właściwość, że nie przepuszcza wilgoci, zatem nie daje sposobności łączenia się matrycy i czcionki drewnianej przez wilgoć. Samo przez się zrozumiałem jest, iż przyrząd do wysuszania musi być poprzednio dobrze wygrzanym. Po należytym wysuszeniu matrycy otrzyma stereotyper bardzo dobre odlewy, zaoszczędzając sobie utrapienia.

Staniol okaże się i pożytecznem nietylko przy stereotypowaniu poszczególnych czcionek ale i całych wierszy np. przy plakatach. Należy tylko na to zwracać uwagę, by pisma drewniane n i g d y nie przychodziły w styczność z wodą, gdyż łatwo ulegają spaczeniu i potem pękają. Czcionki drewniane muszą być przy myciu form koniecznie wyjęte, gdyż przez spaczenie tracą swą systematyczność i utrudniają pracę przy stereotypowaniu. Taksamo i przy stereotypowaniu należy uważać, by forma nie była zbyt gorąca, gdyż i gorączka powoduje ściąganie się czcionek, co też podpada.

ZMIANA KĄTNIKA.

Przy pracach akcydensowych zachodzi często potrzeba zmiany kątnika z powodu zachodzących różnych szerokości układu w jednej i tej samej pracy. Składacz mniej dbały i uważny, nie zwracający uwagi na dokładne i równe wyjustowywanie kątnika przysporzy maszyniście nieraz kłopotu. Zestaw ten będzie niejednokrotnie spisował, lub też wiersze poczną się kłaść. Zatem dokładne i równe stalowanie kątnika jest koniecznem dla zapobiegnięcia ewtl. trudnościom. Jednakże jeszcze jeden sposób może we większej mierze pracę ułatwić i przyspieszyć. Mianowicie użycie dwóch kątników, z których jeden nastawia się na pełną szerokość układu, drugi natomiast możliwie na szerokość często w układzie zachodzącą, np. na 5 konkordansy. W kątnikach tych składa się wszelkie zachodzące szerokości zakładając przy węższych formatach kwadraty i to możliwie nieskaleczone i zawsze te same, by uniknąć ewtl. niedokładności. Naprzykład przy zestawianiu wiersza na trzy konkordanse zakłada się dwa pełne kwadraty, przy 1 i pół konkordansu – czyli 6 cicero = 3 i pół kwadratu i t. d. przy szerokościach zaś szerszych a niewyskładanych czcionkami, można tylko kwadraty przybić do potrzebnej szerokości. - g -

Nieścisłości językowe

Mówimy często: prawdziwy przyjaciel, fałszywy przyjaciel, albo: prawdziwe złoto, fałszywe złoto, fałszywy brylant, prawdziwe piękno i t. p., czy jednak słusznie?

Ocena prawdziwości, względnie fałszywości, przysługuje sądom i tylko sądom, stwierdzającym istnienie, lub nieistnienie kogoś lub czegoś. Wobec tego przymiotniki „prawdziwy" i „fałszywy" nie mogą i nie powinny być nigdy użyte jako przydawki, określające bliżej osoby lub rzeczy, lecz powinny służyć do określenia zgodności albo niezgodności z rzeczywistością tego sądu, w którym wyrażamy nasze przekonanie, wiarę w istnienie lub nieistnienie kogoś czy czegoś. Zatem to nie przyjaciel jest fałszywy, lecz nasz sąd o przyjaźni posiada tę cechę — nie złoto jest prawdziwe, lecz sąd stwierdzający, iż przedmiot jest ze złota i t. p. Zamiast więc mówić n. p.: „niestety, znaleziony brylant okazał się fałszywym", powinniśmy użyć powiedzenia: „moje przekonanie, iż znaleziony kamień jest brylantem, okazało się fałszywem".

A źródło tych nieścisłych powiedzeń? Tak w mowie, jak zresztą i w każdej innej ludzkiej czynności, istnieje skłonność do czynienia daleko idących uproszczeń, dzięki którym wzrasta wydajność pracy przy równoczesnem zmniejszeniu wysiłku. Otóż i tu chęć zaoszczędzenia czasu, a zarazem zmniejszenia wysiłku, skłania nas do używania terminów „prawdziwy" i „fałszywy" narówni z takiemi przymiotnikami, jak: błyszczący (przedmiot), młody, stary (przyjaciel), wielki, mały (brylant) i t. p. Że zaś przeciwko zasadom gramatyki właściwie nie wykraczamy, dlatego też łatwo rozgrzeszamy siebie i drugich i stąd to owe powiedzenia zyskały prawo obywatelstwa na terenie naszego języka, jakkolwiek z zasadami logiki pozostają one w oczywistej sprzeczności. Z powyższych też względów są owe powiedzenia nieścisłe, a nie błędne pod względem językowym.

A teraz inna serja nieścisłych zwrotów językowych. Oto często mówimy tak: „miałem uczucie zimna", albo: „wstałem z uczuciem duszności", albo: „z uczuciem lekkości" i t. p. Z drugiej znów strony mówimy: o przykrem wrażeniu, wywołanem przez ohydny widok, o miłem wrażeniu, wyniesionem z wystawy obrazów, o piorunującem wrażeniu, wywołanem wskutek otrzymania wiadomości o jakichś doniosłych wypadkach i t. p. We wszystkich tych i tym podobnych wypadkach popełniamy nieścisłości językowe, i to bardzo poważne. Mówiąc o uczuciu zimna, duszności, lekkości, świeżości, woni itp., lub o wrażeniu przyjemnem albo przykrem, dajemy oczywisty dowód nieznajomości treści, kryjącej się pod terminami „uczucie" i „wrażenie", innemi słowy, zdradzamy nieznajomość tych pojęć. Stąd wrażenia temperatury, wrażenia ustrojowe, węchowe, smakowe itp. chrzcimy lekkomyślnie nazwą uczuć, podczas gdy n. p. uczucia estetyczne, przeżywane dzięki temu, iż daną rzecz ujmujemy jako piękną, uczucia przeżyte na skutek pomyślnej lub niepomyślnej wiadomości, uczucia wstrętu, lęku, grozy i t. p. nazywamy wrażeniami. Takie pomieszanie terminów jest więc poważną nieścisłością językową. Znaczenie jej potęguje się często także i przez to, że wrażeniom przypisujemy cechy przyjemności lub przykrości, jakkolwiek przyjemność lub przykrość stanowi istotę uczuć i tylko uczuć.

Lecz dlaczego termin „wrażenie" zamieniamy tak często i chętnie z terminem

„uczucie" i odwrotnie, a nie z jakimkolwiek innym wyrazem? Pochodzi to stąd, iż wrażenia, a zwłaszcza wrażenia niższe, do których bezsprzecznie należy zaliczyć wrażenia ustrojowe, temperatury, smakowe, węchowe i t. p. posiadają wybitne zabarwienie uczuciowe, t. j. łączą się z przyjemnością lub przykrością. Ten to ścisły związek wrażeń z uczuciami jest więc powodem pomieszania tych terminów.

Poprawnie powinno się zatem mówić: wrażenie zimna, ciepła, dotyku, świeżości, lekkości, duszności, smaku, woni itp., przyczem terminów „przyjemność" i „przykrość" wolno użyć wtedy tylko, gdy będą się one łączyć z terminem „uczucie". Natomiast: wiadomość o ważnem zdarzeniu, piękny lub ohydny widok, obcowanie z miłą lub niemiłą osobą, impreza rozrywkowa, przebieg egzaminu i t. p, wywołuje uczucie, którego istotę stanowi przyjemność albo przykrość

Obce naleciałości

Dużo, bardzo dużo popełniamy błędów językowych, ale najszkodliwsze są te, które każą ducha języka, naginając go do cudzoziemskiego sposobu wyrażania się, a zatem niszczą przyrodzony kierunek jego rozwoju.

W ostatnich latach rozwielmożniło się kilka takich wyrażeń, które przyjęte bezkrytycznie w prasie, uzyskują prawo obywatelstwa i, jeśli radykalnie ich nie przepędzimy, skąd przyszły, przyjmą się już bezpowrotnie. Wyrządzają one wielką krzywdę językowi naszemu, bo nietylko obrażają go, ale ukrócają jego odcienie.

Pierwsze, to rosyjskie „a", używane jako przeciwstawienie po przeczeniu, zamiast: lecz, ale, tylko — n. p.: „pan X. nie jest dyletantem a uczonym" — zamiast: lecz (ale, tylko) uczonym. „To zmierza nie do walki klas a do walki narodowości". Rusycyzm ten przyszedł drogą z Warszawy do Wielkopolski i przyjął się jako coś oryginalnego tak powszechnie, że pyszni się już we wszystkich mowach wysokich osobistości i w pierwszorzędnych artykułach dziennikarskich. Jest on jedną z największych obraz języka, a nie razi tylko ucha w b. dzielnicy rosyjskiej. Kto nie wierzy, niech odwoła się do uczonych w języku polskim.

Drugi, to germanizm brzydki i niepotrzebny, a wprowadzony przez pierwsze polskie organizacje wojskowe: „oddać" strzały, „oddać" salwę. Aby zaś popełnić dwa grzechy śmiertelne naraz, mówi się nawet „oddał" dwa strzały „na" policjanta. Otóż zawsze i wszędzie Polacy i wojsko polskie mówiło: „dać" salwę — „dać" ognia — kompanja „dała" salwę, a nie „oddała". A zatem „dał" dwa strzały „do" policjanta. Jakby się tu przysłużyć mogło ministerstwo spraw wojskowych, gdyby przekonawszy się u znawców języka, że to niepolski sposób wyrażania się, wydało zakaz używania go. Odrazu, za jednym zamachem zniknąłby ten dziwoląg, jak znikł „takowy" (niestety, nie wszędzie), zabity okólnikiem byłego ministra do Galicji Korytowskiego, Wielkopolanina z rodu.

A dalsza uwaga dla polemicznych, ostrych artykułów dziennikarskich. — Jeśli chcę dać komuś prawdziwie polską a poważną odprawę, oburzony na niego w mojem poczuciu narodowem czy religijnem, to nie wolno mi używać niemiecko - żydowskiego czy choćby angielskiego wyrażenia „precz z rękami!", czy choćby „ręce precz!" — ale staropolskiego, prawdziwie poważnego ostrzeżenia: „Wara!" N. p. „wara mu od naszych świętości", albo — jak mówi poetka: „Wara złodzieje, wara od progu, poszarpię w kęsy!"

Należałoby również zwrócić uwagę recenzentom z kresów, że w języku polskim co innego jest „spotkanie", a co innego „powitanie". Już nawet w urzędowych sprawozdaniach (Pat, Monitory) czytać można: „Pana wojewodę spotkał na granicy powiatu starosta"... Po polsku znaczyłoby to, że starosta spotkał wojewodę przypadkowo na granicy po-

wiatu, co robi wrażenie wprost humorystyczne. Chodzi tu zaś o powitanie, a użycie w tem znaczeniu wyrazu „spotkać" jest jaskrawym i niedopuszczalnym rusycyzmem.

Z humorystyki językowej

„...S Y T U O W A N Y - CH".

Od jednego z naszych Czytelników otrzymaliśmy następujące uwagi:

Byłem przed laty świadkiem, gdy w pewnej niemieckiej drukarni jeden z uczniów dostał od oddziałowego porządnego „kopniaka" za to, że dzielił spójnik niemiecki „u-nd". Że obecnie — pod polskiem panowaniem i w polskich drukarniach nie brak podobnych „rekordzistów" w dzieleniu, dowodzi choćby przykład wyżej podany. Zebrałem kilka takich „kwiateczków" z jednego numeru (z dnia 11 września rb.) „Gazety Bydgoskiej", dział ogłoszeń. — Przytoczę je tu dla humoru Czytelników. Oto one: 70-000 (trzy zera przeniesione), ga - rnizonem, age - ntów, zas-taw, inwali-dzka, gospoda-rna, kuja-wskiej, Austro - Dai - mlerach, no i wreszcie ów bodaj największy rekord: sytuowany-ch.

Są to poprostu kpiny z najelementarniejszych zasad, obowiązujących przy przenoszeniu części wyrazów. Dziwi mnie to tem więcej, że nawet korektor takie głupstwa przepuścił, ale nie tylko to — gdzieniegdzie brak przy końcu wiersza łącznika, to kropki, przecinka itd. Na takie znaki bowiem już nie było miejsca. — Ładne stosunki panują w wspomnianej drukarni!

Zapytania i odpowiedzi

Z a p y t a n i e. Jak jest właściwie poprawnie: wspólny czy spólny — wspólnik czy spólnik — współdzielnia czy spółdzielnia? J. O, Toruń.

O d p o w i e d ź. W użyciu są obie formy, tak „wspólny" jak i „spólny". — Arcta „Słownik ortograficzny", którego najpierw trzeba się radzić, uwzględnia również obie formy, tak samo Arcta „Słownik ilustr. jęz. polsk." Natomiast „Słownik Warszawski" nie umieszcza „wspólny" pod W, lecz pod S, a przykłady przytoczone w tym słowniku przemawiają raczej za „spólny". Naszem zdaniem na pierwszeństwo zasługuje forma krótsza, a więc bez „w", jest ona zarazem i dźwięczniejsza. Najważniejszą rzeczą jest to, że przynajmniej w jednej i tej samej oficynie czy wydawnictwie panować musi pod tym względem jednolitość.

Z a p y t a n i e. Proszę o wyjaśnienie, czy nie lepiej mówić i pisać „uczniów" niż „uczni" drukarskich.

St. W., Poznań.

O d p o w i e d ź. Dotychczas, jeśli chodziło o terminatorów, mówiło się „uczni", jeśli zaś o szkolnych — to „uczniów". Obecnie zaczyna przeważać w obu wypadkach „uczniów", co jest i logiczniejsze choćby z tego względu, że n. p. w oficynie według dotychczasowej zasady mówiło się „do uczni", zaś w szkole dokształcającej „do uczniów" — jako w rzeczywistości do tych samych. Przemawia za tem i ta okoliczność, że w mianowniku l. mn. używamy zgodnie tylko jednej formy, mianowicie „uczniowie" a nie „ucznie".

Z a p y t a n i e. Czy wyraz „poznańskie" w wyrażeniu „województwo poznańskie" należy pisać małą czy wielką literą i dlaczego? St. W., Poznań.

O d p o w i e d ź. Według „Zasad ortografji polskiej" Łosia (str. 40) przymiotniki, będące nazwami okręgów administracyjnych, pisze się małą literą. W tym i podobnych wypadkach Polska Akademja Umiejętności kierowała się prawdopodobnie zasadą, że nie trzeba w piśmie zbytnio mnożyć wielkich liter. Czy takie rozstrzygnięcie sprawy na korzyść małych liter spotka się z ogólnem uznaniem, trudno powiedzieć, gdyż obecnie skłonność do odchylania się od zasad Akademji większa jest po stronie wyznawców częstszego używania wielkich liter, niż odwrotnie.

Wśród nowych książek i czasopism fachowych

Nasza stosunkowo uboga literatura fachowa zbogaciła się w ostatnich latach o mnóstwo bardzo cennych prac. Po świetnych wydawnictwach warszawskich jak „Grafiki Polskiej", kilku broszur, opisujących różne dziedziny grafiki i wielu innych, ujrzała obecnie światło dzienne bardzo pożyteczna książka znanego fachowca bydgoskiego Józefa Galewskiego p. t. „Uczeń-składacz". A więc książki, przeznaczonej w pierwszym rzędzie dla adeptów naszej pięknej sztuki. Po przeczytaniu jednakże tej 128-mio stronicowej pracy przekonać się można, że wskazówki i rady tam zawarte, przydać się mogą i doświadczonemu drukarzowi. Nic więc dziwnego, że w krótkim czasie po wydaniu, książka ta potrafiła utorować sobie drogę prawie do wszystkich drukarń i znaleźć tam życzliwe przyjęcie. W historycznym dziale książki autor omawia zaczątki drukarstwa drzeworytniczego w wiekach średnich, aż do wynalazku czcionki ruchomej oraz dalszy rozwój drukarstwa we wszystkich krajach. Wyczerpujący opis techniki składania napisany został bardzo zrozumiale dla uczącego się. Nie brak również licznych przykładów obliczeń typograficznych, jak tabel, manuskryptów i innych. — Książkę, którą zdobi przeszło 100 rycin polecamy gorąco naszym Czytelnikom; autorowi zaś życzymy powodzenia w dalszym pomnożeniu polskiej literatury zawodowej.

Uroczystość Dziesięciolecia

istnienia Polskiego Towarzystwa Graficznego w Poznaniu odbędzie się w niedzielę, dnia 15-go grudnia 1929 roku na sali „Koła Seniorów" przy Alejach Marcinkowskiego nr. 26, II. ptr.

PRZEDPŁATA TECHNIKI GRAFICZNEJ
KWARTALNIE 2,20 ZŁ WŁĄCZNIE Z PRZESYŁKĄ. PRENUMERATA ROCZNA 8,50 ZŁ. ZESZYT POJEDYŃCZY 0,80 ZŁ.

Redaktor odpowiedzialny: Ludwik Iczakowski w Poznaniu Wydawca: Władysław Gettler w Poznaniu Redakcja i Administracja: Poznań, Al. Marcinkowskiego 18 - Telefon nr 23-24 - Konto czekowe P. K. O. Poznań Nr. 211 232 - Czcionkami Drukarni Gazety Powszechnej w Poznaniu